

**HAIMER MILL HM-torusfræser, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/2,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	220296 10/2,0
GTIN	4034221143143
Artikelklasse	26X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **universel anvendelse** i stålmaterialer og højlegeret stål, især INOX. Med **cylindrisk kerne** af hensyn til en optimal værktøjsstivhed ved notfræsning. Garanteret processikkerhed ved ramping og cirkulær borefræsning takket være **speciel endefladegeometri**.

**Bemærk:**

Form **HB** bestilles med **nr. 220297**.

Værktøjsholder med SAFE-LOCK-udtrækssikring finder du i programmet under Spændeteknik.

**Teknisk beskrivelse**

Antal tænder Z	4
Samlet længde L	73 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	30,5 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	22 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skærradius R <sub>1</sub>	2 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	9,5 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm

Spiralvinkel	32 grader
Belægning	AlTiN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Tolerance, nom. Ø	f9
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $0,5 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $0,5 \times D$
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Produkttype	Torusfræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet		
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	480 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	375 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet		
GG (G)	betinget egnet		

Uni	egnet
Olie	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	egnet
tør	egnet
Luft	egnet